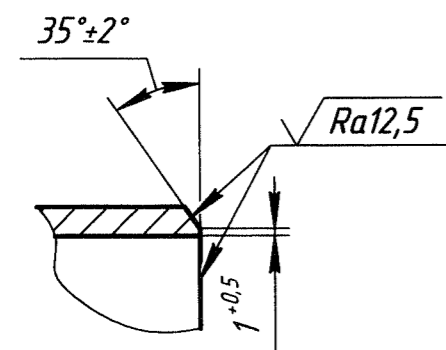


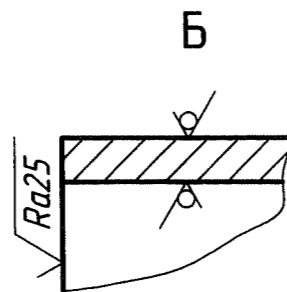
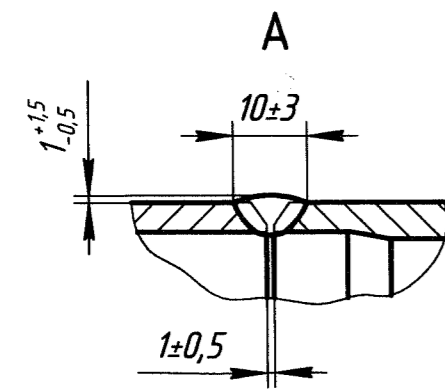
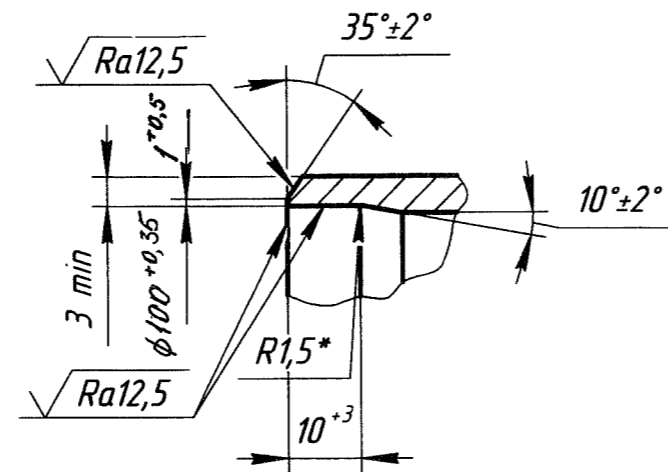
Таблица 1

| Наименование | Количество |
|---|------------|
| Образец для испытания на статическое растяжение при температуре 20° | 2 |
| Образец для испытания на статический изгиб при температуре 20° | 2 |

Обработка кромки трубы поз.2 под сварку с трубой поз.1



Обработка кромки трубы поз.1 под сварку с трубой поз.2



- *Размеры для справок.
 - Сварка ручная аргонодуговая проволокой Св-10Х16Н25АМ6 ГОСТ 2246-70 по выносному элементу А.
 - Контроль качества сварного соединения:
 - визуальный осмотр и измерение,
 - радиографический контроль,
 - испытание на статическое растяжение при температуре 20 °С,
 - испытание на статический изгиб при температуре 20 °С.
- Нормы оценки качества сварного соединения по ПН АЗ Г-7-010-89, категория III. Предел прочности сварного соединения должен быть не менее 410 МПа (42 кгс/мм²). Угол загиба 100°.
- Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: обозначение сборочной единицы, клеймо ОТК; для сварного шва - клеймо сварщика, клеймо ОТК.

| | | | | | | | | |
|--------------------------------|--|--|--|--|--|------|--------|---------|
| 91.3120.01.20СБ | | | | | | 8 | | |
| Соединение сварное контрольное | | | | | | Лист | Масса | Масштаб |
| Сборочный чертеж | | | | | | И | 3,5 | 1:2 |
| ИК"ЗИОМАР" | | | | | | Лист | Листов | 1 |